

WICHTIGSTE PRODUKT- EIGENSCHAFTEN

- Leistung und Fremdüberwachung gemäß TL/TP-ING, Blatt 86
- Hochwertige, feuchtigkeithärtende 2K-Zinkstaub-Grundbeschichtung (zinc-rich) für Stahlbauten und Stahlkonstruktionen mit einer Sollschichtdicke von 80 µm
- Auch als einschichtige Korrosionsschutzbeschichtung einsetzbar, in ein bis zwei Schichten mit 100 µm Sollschichtdicke
- Maximale Trockenschichtdicke: 150 µm
- Temperaturbeständigkeit bis zu 450 °C
- Nicht einsetzbar im Anwendungsbereich der ChemVOCFarbV (Decopaint-Richtlinie)

PRODUKTDATEN

GEHODUR-F86-Zink



F86-790, Grau, Stoff-Nr. 686.03





Mischungsverhältnis nach Gewicht

1:2,5 mit Komponente B (Pulver)
Langsames, gründliches und maschinelles Einrühren des Pulvers ist erforderlich



Verdünnung V-627 (Standard: Umgebungstemperatur -10 bis 25 °C)
Verdünnung V-561 (Langsam: Umgebungstemperatur 25 bis 40 °C)

GEHODUR-F86-Zink / Richtwerte

	Dichte (g/mL)	Festkörper (Masse-%)	VOC-Gehalt (Masse-%)	Festkörpervolumen (%) (mL/kg)	
	2,65	80,0	20,0	63,0	240
	DFT * (µm)	Rechnerische Nassschichtdicke (µm)	VOC-Gehalt (g/m ²) ¹⁾	Verbrauch (kg/m ²) ²⁾	Ergiebigkeit (m ² /kg)
	80	127	8,3	0,330	3,0

1) pro 10 µm DFT auf Basis des entsprechenden Verbrauchs

2) Theoretischer Verbrauch bezogen auf einer glatten Oberfläche. Je nach Rautiefe und Verarbeitungsverlusten ergeben sich unterschiedliche Verbrauchswerte in der Praxis

VERARBEITUNGS- HINWEISE

Empfehlung bei
Temperaturen
von ca. 20 °C



Airless³⁾



Druckluft³⁾



**Rollen /
Streichen**⁴⁾

Düsengröße (mm)	0,33 bis 0,58	1,5	-
Materialdruck (bar)	200 bis 300	1,5 bis 2,0	-
Zerstäubedruck (bar)	-	3,0 bis 4,0	-
DFT * je Arbeitsgang (µm)	70 bis 80	70 bis 80	40 bis 60
Verdünnungszugabe (%)	0 bis 5	0 bis 5	0 bis 3

³⁾ Die gebrauchsfertige Mischung sollte vor Verarbeitung im Spritzverfahren abgeseigt werden (Maschenweite ca. 300 µm)




⁴⁾ nur für kleinere Flächen zu empfehlen

* DFT = Trockenschichtdicke (Dry Film Thickness)



Verarbeitungszeit

ca. 10 Stunden

Aushärungszeit bei 80 µm DFT Relative Luftfeuchte 60 bis 80 %		Umgebungstemperatur		
		5 °C	15 °C	30 °C
	staubtrocken:	nach 30 bis 60 Minuten	nach 15 bis 30 Minuten	nach 15 bis 30 Minuten
	klebfrei:	nach ca. 75 Minuten	nach ca. 30 Minuten	nach 15 bis 30 Minuten
	manipulierbar:	≤ 2 Stunden	≤ 1 Stunde	≤ 1 Stunde
	überlackierbar:	≥ 24 Stunden	≥ 16 Stunden	≥ 12 Stunden

**HINWEISE ZUR
AUSFÜHRUNG**

Oberflächenvorbereitung

Stahlflächen

- Strahlen Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4, Rauheitsgrad mittel (G) gemäß DIN EN ISO 8503-1



Luft- und Untergrundtemperaturen

≥ -10 °C



Relative Luftfeuchte ≥ 40 %, Taupunktabstand ≥ 3 °C
Zur Beschleunigung der Aushärtung kann die staubtrockene Beschichtung mit Wasser besprüht werden.

Weitere Details zur Verarbeitung und Ausführung werden in den jeweils mitgeltenden Ausführungsanweisungen beschrieben.

BESCHICHTUNGS- SYSTEME

BEISPIELE

Untergrund: Stahl, gestrahlt im Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß DIN EN ISO 12944-4

		Produkt(e) (Weitere Systeme auf Anfrage)	NDFT (µm)
	Einschichtige Korrosionsschutzbeschichtung	GEHODUR-F86-Zink	100
	Grundbeschichtung	GEHODUR-F86-Zink	80
	Zwischen-/Deckbeschichtungen	GEHODUR-S3 GEHOPON-E87-ZB / -E97R-ZB GEHOPON-E90R WIEREGEN-M87 / -M97R	80

SCHUTZ- MASSNAHMEN



Komponente B (Pulver) unbedingt vor Feuchtigkeit schützen. Die sicherheitsrelevanten Daten können den aktuellen Sicherheitsdatenblättern, abzurufen unter www.geholti-wiemer.de, entnommen werden.

Die vorstehenden Angaben entsprechen dem letzten Stand unserer Erfahrungen. Eine Gewähr für den Anwendungsfall sowie eine Haftung aus Beratung durch unsere Mitarbeiter kann von uns nicht übernommen werden. Insofern üben unsere Mitarbeiter lediglich eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Die Bauaufsicht, die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien und die Beachtung der anerkannten Regeln der Technik liegen ausschließlich beim Verarbeiter, auch dann, wenn unsere Mitarbeiter bei der Verarbeitung anwesend sind. Bedingt durch technische Entwicklungen können Änderungen eintreten. Gültig ist jeweils die neueste Ausgabe dieser Information.